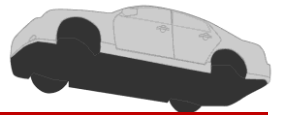


UBC-A 6100

色 ブラック

Under Body Coating

水性タイプ アンダーボディコーティング剤



錆抑制剤配合

塩害対策製品

環境に優しい水性タイプ

融雪剤・凍結剤に強い防錆性能

-10℃まで凍結せず保管し易い

サンドペーパーがけ可能

表面の凹凸を作り易い

消音効果も兼ね備える

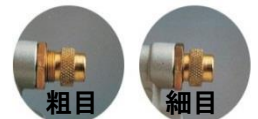


NET. 1 ℓ

推奨エアガン



UBS ピストル
高粘度タイプ



細かな肌から粗めの肌まで調整可能
高粘度材料も吸い上げる太い管
吸上げ管が外せるので洗いやすい

- 用途** 自動車、トラック、バス、鉄道車両等のシャーシや下回り、ホイールハウジング、フロント&リアエプロン等の防錆施工剤及び消音剤として使用。
- 特徴** 環境に優しい水性タイプ。錆抑制剤配合で非常に優れた防錆性がある。融雪剤、塩分、弱酸性に対して耐性がある。表面の凹凸を作り易い。通常は 0℃で凍結するが-10℃まで凍結しないため寒冷地での保管に有利。
- 使用方法** 塗布する表面の汚れや油脂分を取り除き、完全に乾かし必要に応じ足付をします。（通常の使用ではプライマー不要です）ご使用前に攪拌棒などでよくかき混ぜてからご使用ください。缶は 15℃～30℃にして施工してください。エア圧を 3～6 キロに設定し、20～30cm 距離を取り塗布してください。推奨塗膜は塗布直後で 0.5～1.0mm 厚です。塗装は完全乾燥後かけてください。水性も 2 液塗料も使用できます。2 液のラッカーを塗る際にはメーカーが推奨するプライマー処理をしてください。
- 注意事項** 一度凍結すると解凍して使用しても樹脂が劣化しているため通常の性能が得られません。
各駆動部、熱交換パーツ、モーター、熱が発生する箇所には塗布しないでください。
ガンは施工後直ぐに水で洗浄してください。

テクニカルデータ

密度(20℃) : 約 1.05g/ml (DIN51757)
固形分 : 約 65% (DIN53216)
粘度(20℃) : 約 60 Pa.s
硬化時間
(20℃ 65% : 90～120 分
(60℃加温 : 15～20 分
硬化後耐熱温度 : -25℃～+80℃

曲げ試験 : ひび割れなし、接着損失なし
(+70℃条件下 DIN53152)
曲げ試験 : ひび割れなし、接着損失なし
(-30℃条件下 DIN53152)
複合サイクル試験 CCT2 : 1,000 時間クリア
(360 μm 乾燥皮膜)
除去 : 硬化前は水で除去、硬化後は削り除去

※DIN はドイツ工業規格です。JIS とは測定方法が異なる項目があります。